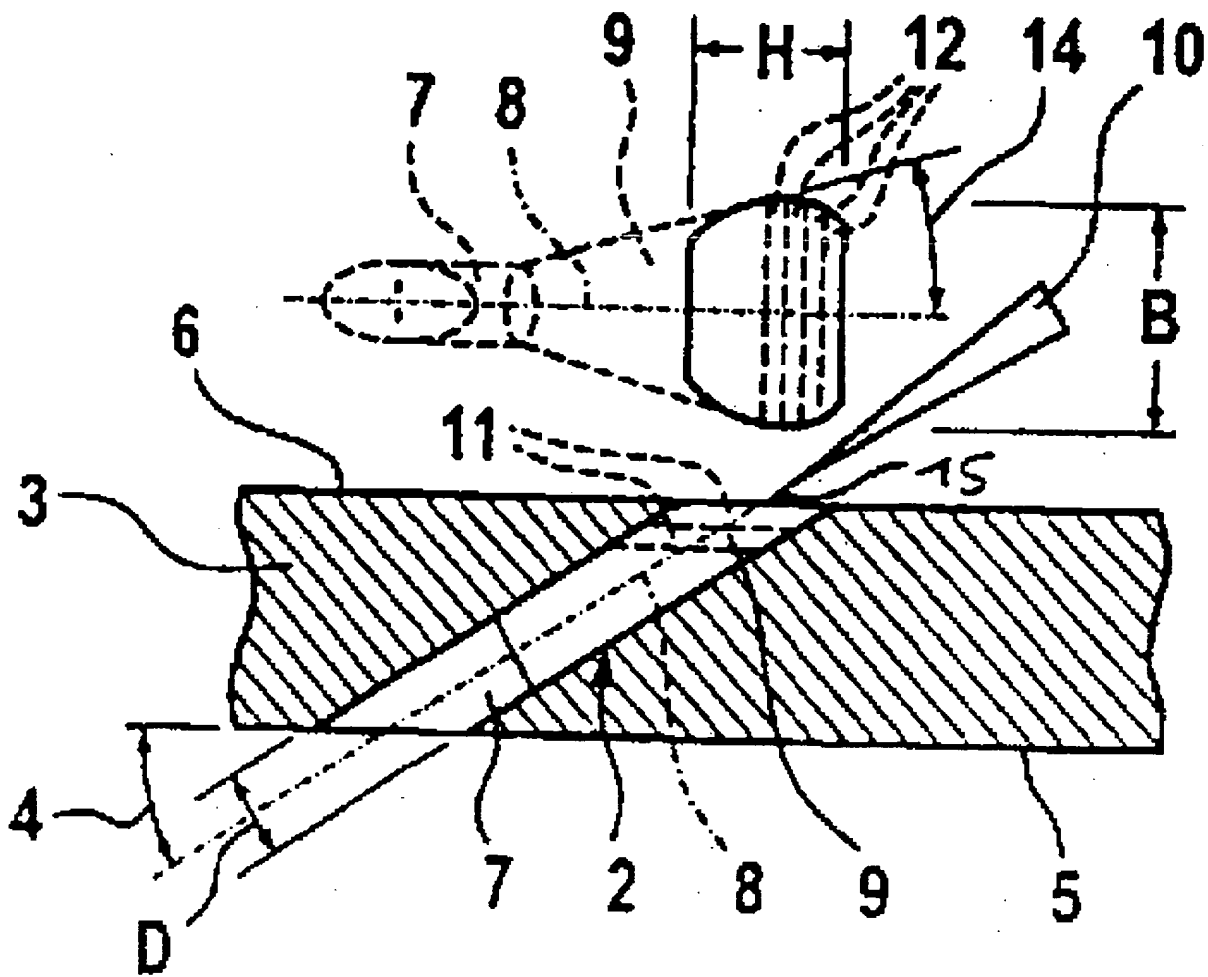


AN: PAT 2002-530202
TI: Cooling air aperture fabricating system for metallic component of gas turbine, including turbine blade, involves removal of metal layers by sublimation
PN: **DE10063309-A1**
PD: 11.07.2002
AB: NOVELTY - The method is used for manufacturing a cooling air opening in a metallic component of a gas-turbine. The opening (2) at least sectionally comprises a non-cylindrical funnel (9). The metal, during forming of the funnel by selecting the laser parameter is mainly removed by sublimation in layers (11). DETAILED DESCRIPTION - The laser beam (10) is focussed (15) to a diameter of 0.1 mm and is arranged relative to the component (1) so that the layers to be removed lie respectively in the focus of the laser beam.; USE - Manufacture of turbine blades for gas turbines, especially aircraft jet engines. ADVANTAGE - Provides apertures with the best possible surface and accuracy of shape. DESCRIPTION OF DRAWING(S) - A cross-sectional view through a component wall in which an opening is formed is shown. Component (turbine blade) (2) Opening 1 Component wall 3 First surface 5 Second surface 6 Non-cylindrical funnel 9 Laser beam 10 Layers 11 Focus 15
PA: (MOTU) MTU AERO ENGINES GMBH;
IN: RICHTER K;
FA: **DE10063309-A1** 11.07.2002;
CO: DE;
IC: B23H-009/14; B23K-026/00; F01D-005/18; F02C-007/12;
MC: X11-C01; X24-D03;
DC: P54; P55; Q51; Q52; X11; X24;
FN: 2002530202.gif
PR: DE1063309 19.12.2000;
FP: 11.07.2002
UP: 05.09.2002

THIS PAGE BLANK (USPTO)



THIS PAGE BLANK (USPTO)



⑬ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 100 63 309 A 1**

⑤① Int. Cl.⁷:
F 02 C 7/12
F 01 D 5/18
B 23 H 9/14
B 23 K 26/00

②① Aktenzeichen: 100 63 309.9
②② Anmeldetag: 19. 12. 2000
②③ Offenlegungstag: 11. 7. 2002

DE 100 63 309 A 1

⑦① Anmelder:
MTU Aero Engines GmbH, 80995 München, DE

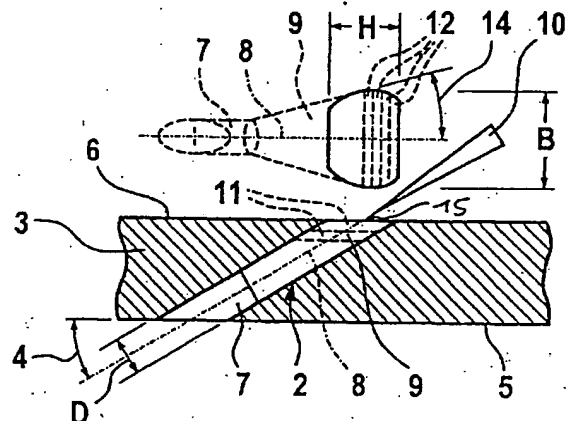
⑦② Erfinder:
Richter, Karl-Hermann, Dr., 85229 Markt Indersdorf,
DE

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑤④ Verfahren zum Herstellen einer Kühlluftöffnung in einem metallischen Bauteil einer Gasturbine

⑤⑦ Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen einer Kühlluftöffnung in einem metallischen Bauteil einer Gasturbine, bei dem die Öffnung (2) wenigstens abschnittsweise einen nicht zylindrisch ausgebildeten Trichter (9) umfasst, sich von einer ersten Oberfläche (5) zu einer zweiten Oberfläche (6) einer Bauteilwand (3) erstreckt und mit einem Laserstrahl (10) ausgebildet wird, wobei das Metall bei der Ausbildung des Trichters (9) durch Wahl der Laserparameter überwiegend durch Sublimieren in Schichten (11) abgetragen wird, der Laserstrahl (10) mit einem einen Durchmesser von etwa 0,1 mm aufweisenden Fokus (15) bereitgestellt und relativ zum Bauteil (1) so angeordnet wird, dass die abzutragenden Schichten (11) jeweils im Fokus (15) des Laserstrahls (10) liegen (Fig. 3).



DE 100 63 309 A 1

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen einer Kühlluftöffnung in einem metallischen Bauteil einer Gasturbine, insbesondere einem Flugtriebwerk, bei dem die Öffnung wenigstens abschnittsweise einen nicht zylindrisch ausgebildeten Trichter umfasst, sich von einer ersten Oberfläche zu einer zweiten Oberfläche des Bauteils erstreckt und mit einem Laserstrahl ausgebildet wird.

[0002] Aus der US 5,609,779 ist ein Verfahren zum Laserbohren von nicht kreisförmigen Öffnungen in einem metallischen Bauteil bekannt, bei dem die Öffnung ein sich bis zu einer Oberfläche des Bauteils erstreckender Diffusor umfasst, der durch Verdampfen des Metalles mittels eines Lasers hergestellt wird, wobei der Laserstrahl die Oberfläche von einer Mittellinie des Diffusors aus quer zu beiden Seiten mit jeweils ansteigender Geschwindigkeit und sich überlappenden Laserpunkten überquert, um mit einem konventionellen Laser nicht kreisförmige Öffnungen möglichst kostengünstig und mit relativ guter Oberfläche herstellen zu können. Durch die ansteigende Geschwindigkeit und das Überlappen sollen Toleranzen in der Pulsenergie, die zu einem variierenden Materialabtrag führen, ausgeglichen und gleichzeitig die spezielle, im Querschnitt nicht kreisförmige Form des Diffusors hergestellt werden.

[0003] Als problematisch erweist sich dabei, dass durch die verwendete Pulsfrequenz und Pulsdauer das Metall flüssig wird, was sich nachteilig auf die Oberfläche des Diffusors auswirkt. Infolge der Laserbearbeitung mit zunehmender Geschwindigkeit variiert die Dicke der Schichten und nimmt von der Mittellinie nach außen hin ab, wodurch sich insbesondere bei mehreren aufeinanderfolgenden Schichten aufsummierende Ungenauigkeiten im Hinblick auf die Form des Diffusors ergeben können.

[0004] Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung besteht darin, ein Verfahren der eingangs beschriebenen Gattung zu schaffen, mit dem sich Öffnungen mit möglichst guter Oberfläche und Formgenauigkeit ausbilden lassen.

[0005] Die Lösung des Problems ist erfindungsgemäß durch die kennzeichnenden Merkmale von Anspruch 1 beschrieben.

[0006] Vorteilhaft bei dem Materialabtrag durch Sublimieren infolge der hohen Energieeinbringung pro Puls ist, dass undefinierte Ablagerungen von zähflüssigem Material im Bereich der abzutragenden Öffnung bzw. des Trichters, die zu einer erhöhten Rauigkeit führen, vermieden werden. Durch das Bereitstellen eines Laserstrahls mit einem Fokus, dessen Durchmesser etwa 0,1 mm beträgt, d. h. geringfügig im %-Bereich nach oben oder unten davon abweichen kann, und das an jede Schicht angepasste, d. h. variierende Anordnen des Laserstrahls in der Weise, dass die abzutragenden Schichten jeweils im Fokus des Laserstrahls liegen, läßt sich ein definierter und reproduzierbarer, schichtweiser Laserabtrag mit der für Kühlluftöffnungen aus strömungstechnischen Gründen erforderlichen, ausreichend guten Oberflächengüte und exakten Formgenauigkeit realisieren. Das Verfahren ist fertigungstechnisch rationell durchführbar. Eine abschließende Nachbearbeitung der so ausgebildeten Oberfläche der Öffnung bzw. des Trichters ist nicht erforderlich, wodurch beim Herstellungsprozess Zeit und Kosten eingespart werden.

[0007] Durch definiertes Abtragen in Schichten mit im wesentlichen konstanter Dicke kann eine hohe Formgenauigkeit bei einer geringen Rauigkeit der Oberfläche der Öffnung und/oder des Trichters gewährleistet werden.

[0008] Der Laserstrahl kann beim Abtragen der Schicht mit konstanter Geschwindigkeit relativ zu der jeweiligen Oberfläche, beginnend bei einer äußeren Oberfläche, des

Bauteils bewegt werden, um auf die Weise einen definierten Abtrag von Schichten von im wesentlichen konstanter Dicke zu erzielen. Die Relativbewegung zwischen dem Laserstrahl und dem zu bearbeitenden Bauteil wird im allgemeinen durch Bewegen des Bauteils, das in einer Vorrichtung einer geeigneten Bearbeitungsmaschine eingespannt ist, erzeugt. Ebenso kann diese durch eine im allgemeinen eingeschränkte Bewegung des Lasers oder eine überlagerte Bewegung erzielt werden.

[0009] Durch geeignete Laserparameter können Schichten mit im wesentlichen konstanter Dicke von 1 µm bis 10 µm abgetragen werden. Die Form und Abmessungen der hintereinander abgetragenen Schichten können der Form des Trichters angepasst werden, wodurch sich die Öffnungen wirtschaftlich ohne jede Nachbearbeitung herstellen lassen. Die Form des Trichters wird im wesentlichen durch einen Höhe H des Trichters bestimmenden, ersten Öffnungswinkel und einen eine Breite B bestimmenden, zweiten Öffnungswinkel beschrieben wird. Der Trichter kann alternativ auch kegelförmig mit einem kreisförmigen Querschnitt ausgebildet sein.

[0010] Zum Abtragen der Schichten kann ein Laserstrahl in mehreren benachbarten, im allgemeinen parallelen Bahnen über die jeweilige Oberfläche des Bauteils bewegt werden, wobei der Abtrag an einer äußeren Oberfläche des metallischen Bauteils beginnt und je Schicht z. B. zeilenweise erfolgt. Ein Überlappen der einzelnen Bahnen ist nicht erforderlich und wird zur möglichst rationalen Durchführung des Verfahrens vermieden.

[0011] Zur Realisierung von Schichten mit im wesentlichen konstanter Dicke kann sich der Laserstrahl entlang der einzelnen Bahnen mit konstanter Geschwindigkeit bewegen.

[0012] Das Laserabtragen kann mit einer Pulsfrequenz von 1 bis 50 kHz durchgeführt werden, um das Material bei der Ausbildung der Öffnung und/oder des Trichters überwiegend durch Sublimieren abzutragen. Dazu muß über einen extrem kurzen Zeitraum möglichst viel Energie je Puls in den abzutragenden Bereich eingebracht werden. Zur Realisierung des extrem kurzen Zeitraums kann das Laserabtragen mit einer Pulsdauer von 10 bis 1000 ns bei einer Pulsenergie von 0,005 bis 1 Joule je Puls durchgeführt werden, wobei mit diesen Laserparametern Pulsspitzenleistungen im Bereich von 50 kW bis 1 MW erzielt werden können.

[0013] Vor oder nach dem Ausbilden des Trichters kann ein im Querschnitt im wesentlichen kreisförmiger bzw. zylindrischer (Öffnungs-)Abschnitt der Öffnung durch Laserbohren ausgebildet werden, so dass die Öffnung einen nicht zylindrisch ausgebildeten Trichter und einen im wesentlichen zylindrisch ausgebildeten (Öffnungs-)Abschnitt umfasst. Beim Laserbohren des zylindrischen (Öffnungs-)Abschnitts wird der Laserstrahl in Richtung der im allgemeinen in einem spitzen Winkel zur Oberfläche des Bauteils verlaufenden Mittelachse der Öffnung ausgerichtet.

[0014] Der Laserstrahl kann sich beim Abtragen der Schicht spiralförmig über die jeweilige Oberfläche des Bauteils bewegen, wobei die Relativbewegung in der Mitte, wo die Mittelachse der Öffnung die äußere Oberfläche des Bauteils schneidet, oder am äußeren Umfang des Trichters beginnen kann.

[0015] Weitere Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in den Unteransprüchen beschrieben.

[0016] Im folgenden wird die Erfindung anhand von Ausführungsbeispielen unter Bezugnahme auf eine Zeichnung näher erläutert ist. Es zeigt:

[0017] Fig. 1 in perspektivischer Darstellung eine Turbinenschaufel einer Gasturbine mit Kühlluftöffnungen, die gemäß einer Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfah-

rens hergestellt werden.

[0018] Fig. 2 eine Querschnittsansicht durch eine Bauteilwand, in der ein in einem ersten Schritt gemäß einer Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens hergestellter, zylindrischer Öffnungsabschnitt dargestellt ist,

[0019] Fig. 3 eine Querschnittsansicht durch eine Bauteilwand, in der eine gemäß einem einer Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens hergestellte Öffnung dargestellt ist und

[0020] Fig. 4 eine Querschnittsansicht durch eine Bauteilwand, in der eine andere gemäß einer alternativen Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens hergestellte Öffnung dargestellt ist.

[0021] Fig. 1 zeigt als metallisches Bauteil einer Gasturbine, wie z. B. einem Flugtriebwerk, beispielhaft eine Turbinenschaufel 1 in perspektivischer Darstellung, in der zahlreiche Kühlluftöffnungen 2 nach dem erfindungsgemäßen Verfahren ausgebildet sind. Die Kühlluftöffnungen 2 verlaufen im allgemeinen in einem in Fig. 2 gezeigten, spitzen Winkel 4 durch die Bauteilwand 3, welcher meist im Bereich von 12° bis 35° zu einer äußeren Oberfläche 6 des Bauteils 1 liegt und z. B. 30° beträgt. Aus einem Hohlraum in der Turbinenschaufel 1 wird Verdichterluft durch die Kühlluftöffnungen 2 geleitet, um einen Kühlluftfilm über die äußere Oberfläche 5 der Turbinenschaufel 1 zu leiten.

[0022] Die Turbinenschaufel 1 besteht aus einem Metall, wie z. B. einer Ni- oder Co-Basislegierung, und wird zur Herstellung der Öffnungen 2 in einer geeigneten Bearbeitungsmaschine eingespannt, in der sie entlang mehrerer Achsen verfahren bzw. gedreht werden kann. Die Relativbewegung zwischen einem Laser, mit dem das Ausbilden der Öffnung 2 durch Laserabtragen erfolgt, und dem zu bearbeitenden Bauteil 1 wird im allgemeinen durch Bewegen des Bauteils 1 erzeugt. Ebenso kann diese durch eine im allgemeinen eingeschränkte Bewegung des Lasers oder eine überlagerte Bewegung erzielt werden.

[0023] Fig. 2 zeigt eine geschnittene Ansicht der Bauteilwand 3 der Turbinenschaufel 1, in welcher ein in einem ersten Schritt nach einem Ausführungsbeispiel des erfindungsgemäßen Verfahrens hergestellter Öffnungsabschnitt 7 mit im wesentlichen kreisförmigem Querschnitt dargestellt ist. Die Mittelachse 8 dieses zylinderförmigen Öffnungsabschnitts 7 läuft in einem spitzen Winkel 4 von etwa 30° durch die Bauteilwand 3. Infolgedessen ist der kreisförmige Querschnitt in der lediglich gestrichelt angedeuteten Draufsicht in der inneren, ersten und der äußeren, zweiten Oberfläche 5 bzw. 6 länglich dargestellt.

[0024] Die nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellten Öffnungen 2 sind Durchgangsöffnungen und erstrecken sich von der inneren, ersten Oberfläche bis zur äußeren zweiten Oberfläche 5 bzw. 6 der Bauteilwand 3. Vor der Ausbildung eines in Fig. 3 gezeigten, im Querschnitt nicht kreisförmigen Trichters 9 wird zunächst in einem ersten Schritt der Öffnungsabschnitt 7 mit kreisförmigen Querschnitt mittels Laserbohrens ausgebildet. Hierzu wird ein schematisch angedeuteter Laserstrahl 10 eines Nd-YAG-Lasers eingesetzt und coaxial in Richtung der Mittelachse 8 des zu bohrenden Öffnungsabschnitts 7 auf die äußere, zweite Oberfläche 6 der Bauteilwand 3 gerichtet. In Abhängigkeit von der Dicke der Bauteilwand 3 werden die Laserparameter, wie Pulsdauer und Pulsenergie, ebenso wie die Anzahl der Pulse gewählt.

[0025] Bei einem Ausführungsbeispiel des erfindungsgemäßen Verfahrens wird dann in einem zweiten Schritt der in Fig. 3 dargestellte, nicht zylindrische Trichter 9 ausgebildet, welchen die Kühlluftbohrungen 2 aus strömungstechnischen Gründen jeweils umfassen, um den Druck der hindurchströmenden Luft zu erhöhen. Hierzu wird das metalli-

sche Material beginnend von der äußeren, zweiten Oberfläche 6 durch geeignete Wahl der Laserparameter beim Laserabtragen sublimiert, so dass das Metall im wesentlichen nicht in die flüssige Phase gelangt und sich kein zähflüssiges Material unter Verschlechterung der Oberflächenqualität im abzutragenden Bereich ablagern kann.

[0026] Das Ausbilden des Trichters 9 erfolgt in der Weise, dass zur äußeren, zweiten Oberfläche 6 im wesentlichen parallele Schichten 11, die in Fig. 3 schematisch und stark vergrößert, gestrichelt angedeutet sind, abgetragen werden. Dazu weist der Laserstrahl 10 im Fokus 15 einen Durchmesser von etwa 0,1 mm auf. Der Laserstrahl 10 wird so angeordnet und sukzessive variiert, dass die abzutragenden Schichten 11 jeweils im Fokus 15 des Laserstrahls 10 liegen.

[0027] Das Laserabtragen erfolgt mit einer Vielzahl von Pulsen des Laserstrahls 10, wobei die Pulsenergie an die Dicke der abzutragenden Schichten 11 angepasst wird. Abhängig von der gewünschten Form des Trichters 9, dessen eine Breite B bestimmender, zweiter Öffnungswinkel 14 zur Mittelachse 8 variieren kann und z. B. etwa 15° beträgt, liegt die Dicke der Schichten 11 zwischen 1 µm und 10 µm. Das Material der einzelnen Schichten 11 wird jeweils in stark vergrößert und gestrichelt angedeuteten Bahnen 12 laserabgetragen, in denen sich der Laserstrahl 10 relativ zur Oberfläche 6 des Bauteils 1 zeilenweise bewegt. Die Bewegung entlang der Bahnen 12 erfolgt mit konstanter Geschwindigkeit. Die Bahnen 12 erstrecken sich jeweils über die ganze Breite B oder bei anderer Ausrichtung die ganze Höhe H des Trichters 9.

[0028] Um das Sublimieren des metallischen Materials des Bauteils 1 zu gewährleisten, muß eine hohe Pulsenergie bei einer extrem kurzen Pulsdauer durch den Laserstrahl 10 in den abzutragenden Bereich eingebracht werden. Dazu wird der Nd-YAG-Laser mit einem Q-Switch ausgerüstet und eine Pulsenergie von 5 bis 100 mJoule je Puls bei einer Pulsdauer von 10 bis 1000 ns gewählt. Alternativ kann neben dem Nd-YAG-Bohrerlaser ein separater Q-Switch-Nd-YAG-Laser verwendet werden.

[0029] In der in Fig. 3 gestrichelt angedeuteten Draufsicht auf die äußere, zweite Oberfläche 6 der Bauteilwand 3 ist zu erkennen, dass die Abmessungen des Trichters 9 so gewählt sind, dass eine aus einem ersten Öffnungswinkel 13 resultierende Höhe H geringer als die Breite B des Trichters 9 ist. Beim vorliegenden Ausführungsbeispiel entspricht die Höhe H dem Durchmesser D des Öffnungsabschnitts 7. Der Trichter 9 besitzt dieselbe Mittelachse 8 wie der Öffnungsabschnitt 7 und verläuft mithin coaxial zu diesem. Der Trichter 9 und der zylindrische Öffnungsabschnitt 7 bilden zusammen die Öffnung 2.

[0030] Fig. 4 zeigt in einer Querschnittsansicht eine andere als Kühlluftbohrung ausgebildete Öffnung 2, die nach einer alternativen Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens hergestell ist. Auch bei dieser Kühlluftbohrung 2 wird zunächst in einem spitzen Winkel 4 von etwa 30° zur äußeren, zweiten Oberfläche 6 der Bauteilwand 3 der Turbinenschaufel 1 ein Öffnungsabschnitt 7 mit dem wesentlichen kreisförmigen Querschnitt durch Laserbohren ausgebildet. Der Laserstrahl 10 des Nd-YAG-Lasers wird dabei in Richtung der Mittelachse 8 des Öffnungsabschnitts 7 ausgerichtet.

[0031] In einem zweiten Schritt wird dann beginnend von der äußeren, zweiten Oberfläche 6 der Bauteilwand 3 der Trichter 9 durch Laserabtragen ausgebildet. Dabei wird der Nd-YAG-Laser mit einem Q-Switch ausgerüstet und ist durch entsprechende Wahl der Laserparameter in der Lage, das zur Ausbildung des Trichters 9 abzutragende metallische Material nahezu vollständig zu sublimieren. Alternativ kann neben dem im ersten Schritt eingesetzten Nd-YAG-

Bohrer für den zweiten Schritt ein separater Q-Switch-Nd-YAG-Laser eingesetzt werden. Um die dazu erforderliche Pulsspitzenleistung im Bereich von 50 kW bis 1 MW in das abzutragende Material einzubringen, wird eine Pulsenergie von 0,005 bis 0,1 Joule je Puls und einer Pulsdauer von 10 bis 1000 ns bereitgestellt.

[0032] In Abhängigkeit von der Form des Trichters 9 wird die Dicke der jeweiligen Schicht 11 gewählt. Diese liegt im allgemeinen im Bereich von 1 µm bis 10 µm. In der in Fig. 4 gestrichelt angedeuteten Draufsicht ist zu erkennen, dass sich eine Breite B des Trichters 9 im wesentlichen symmetrisch zur Mittelachse 8 der Öffnung 2 erstreckt. Die Höhe H des Trichters 9 erstreckt sich asymmetrisch zur Mittelachse 8, da, wie in der Querschnittsansicht von Fig. 4 gut zu erkennen ist, der erste Öffnungswinkel 13 zur Mittelachse 8 zu einer Seite hin groß ist und etwa 16° beträgt. Der Trichter 9 knickt dadurch einseitig stärker von der Mittelachse 8 der Öffnung 2 ab.

[0033] Die stets im Fokus 15 des Laserstrahl 10 liegenden Schichten 11 werden jeweils in den gestrichelt angedeuteten Bahnen 12, in denen sich der Laserstrahl 10 mit konstanter Geschwindigkeit relativ zum Bauteil 1 bewegt, abgetragen. Die Dicke der Schichten 11 wird in jedem Ausführungsbeispiel des erfindungsgemäßen Verfahrens der Form des Trichters 9 angepasst, welche im wesentlichen durch den die Höhe H bestimmenden, ersten Öffnungswinkel 13 und den die Breite B bestimmenden, zweiten Öffnungswinkel 14 beschrieben wird. Der Trichter 9 kann auch kegelförmig mit einem kreisförmigen Querschnitt ausgebildet sein.

[0034] Damit die abzutragenden Schichten 11 jeweils im Fokus 15 des Laserstrahls 10 liegen, wird dazu die Anordnung bzw. der Abstand des Laserstrahls 10 relativ zum Bauteil 1 nach jeder Schicht variiert.

[0035] In allen Ausgestaltungen des erfindungsgemäßen Verfahrens kann zunächst der Trichter 9 an der äußeren, zweiten Oberfläche 6 der Bauteilwand 3 durch Laserabtragen mittels eines mit einem Q-Switch ausgerüsteten Nd-YAG-Lasers ausgebildet werden und im Anschluß daran in einem zweiten Schritt der Öffnungsabschnitt 7 mit dem wesentlichen kreisförmigen Querschnitt durch Laserbohren mit einem Nd-YAG-Laser hergestellt werden, wobei auch hier der Trichter 9 und der zylindrische Öffnungsabschnitt 7 eine gemeinsame Mittelachse 8 aufweisen. Die Form des Trichters 9 kann je nach Anforderung durch die Wahl des Öffnungswinkles 13 und seiner Abmessungen H und B symmetrisch oder asymmetrisch zur Mittelachse 8 sein.

[0036] Das Material der einzelnen Schichten 11 kann in einer weiteren Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens abgetragen werden, indem sich der Laserstrahl 10 spiralförmig um die Mittelachse 8 der Öffnung 2 herum relativ zu äußeren Oberfläche 6 des metallischen Bauteils 1 bewegt.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen einer Kühlluftöffnung in einem metallischen Bauteil einer Gasturbine, bei dem die Öffnung (2) wenigstens abschnittsweise einen nicht zylindrisch ausgebildeten Trichter (9) umfasst, sich von einer ersten Oberfläche (5) zu einer zweiten Oberfläche (6) einer Bauteilwand (3) erstreckt und mit einem Laserstrahl (10) ausgebildet wird, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Metall bei der Ausbildung des Trichters (9) durch Wahl der Laserparameter überwiegend durch Sublimieren in Schichten (11) abgetragen wird, der Laserstrahl (10) mit einem einen Durchmesser von etwa 0,1 mm aufweisenden Fokus (15) bereit-

gestellt und relativ zum Bauteil (1) so angeordnet wird, dass die abzutragenden Schichten (11) jeweils im Fokus (15) des Laserstrahls (10) liegen.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass sich der Laserstrahl (10) beim Abtragen der Schichten (11) mit konstanter Geschwindigkeit relativ zu der jeweiligen Oberfläche (5, 6) der Bauteilwand (3) bewegt.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Schichten (11) mit einer im wesentlichen konstanter Dicke von 1 µm bis 10 µm abgetragen werden.

4. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Form und Abmessungen der Schichten (11) der Form des Trichters (9) angepasst werden.

5. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass sich der Laserstrahl (10) beim Abtragen der Schichten (11) in mehreren benachbarten Bahnen (12) über die jeweilige Oberfläche (6) des Bauteils (1) bewegt.

6. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Länge und Anzahl der Bahnen (12) der Form des Trichters (9) angepasst werden.

7. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass sich der Laserstrahl (10) entlang der einzelnen Bahnen (12) mit konstanter Geschwindigkeit bewegt.

8. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Laserabtragen mit einer Pulsfrequenz von 1 bis 50 kHz durchgeführt wird.

9. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Laserabtragen mit einer Pulsdauer von 10 ns bis 1 000 ns durchgeführt wird.

10. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Laserabtragen mit Pulsspitzenleistungen im Bereich von 50 kW bis 1 MW durchgeführt wird.

11. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass vor oder nach dem Ausbilden des Trichters (9) ein im Querschnitt kreisförmiger Abschnitt (7) der Öffnung (2) durch Laserbohren ausgebildet wird.

12. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Laserstrahl (10) koaxial zu einer Mittelachse (8) des kreisförmigen Abschnitts (7) ausgerichtet wird.

13. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass sich der Laserstrahl (10) beim Abtragen der Schichten (11) in einer spiralförmigen Bahn bewegt.

14. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass als metallisches Bauteil (1) eine Schaufel bereitgestellt wird, in der eine Vielzahl von Kühlluftöffnungen (2) ausgebildet werden.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

Fig. 1

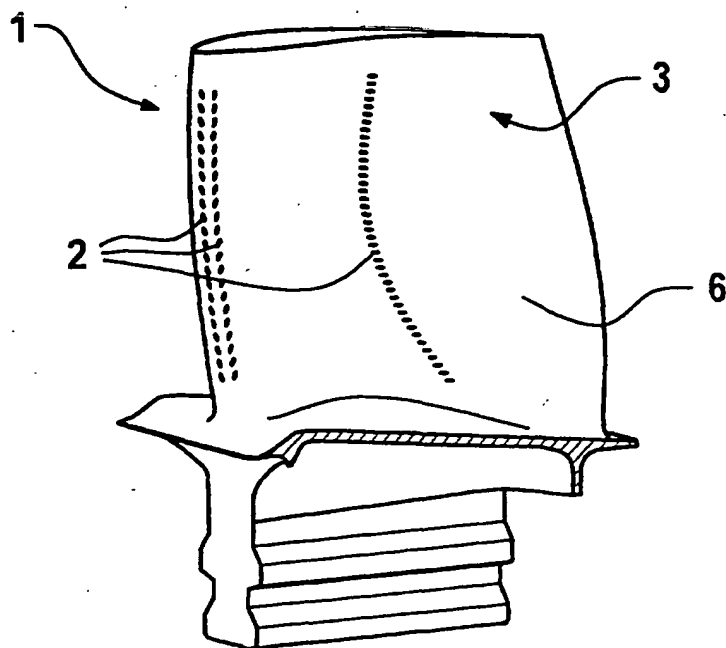


Fig. 2

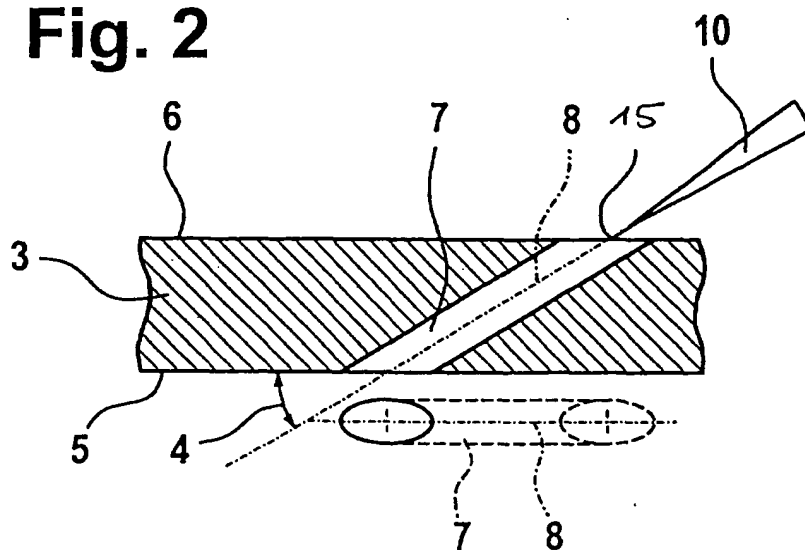


Fig. 3

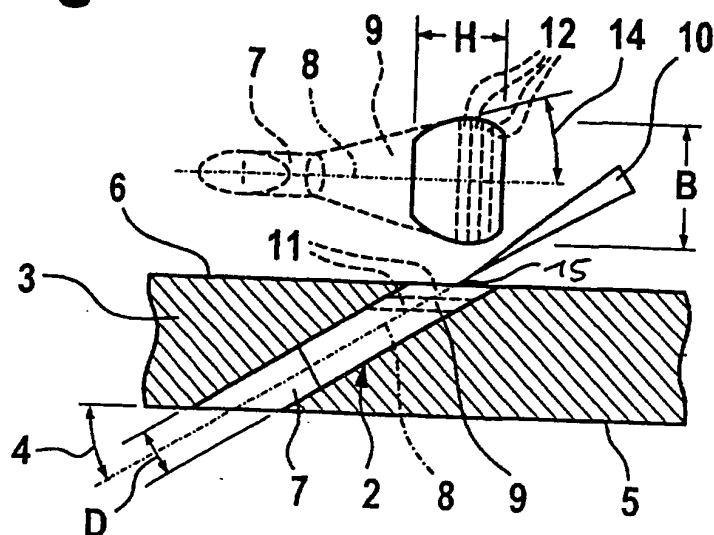


Fig. 4

